

#### ग्रसाधारण

### **EXTRAORDINARY**

भाग **II---सण्ड** 3---उप-सण्ड (ii)

PART II—Section 3—Sub-section (ii)

प्राचिकार से प्रकाशित

### PUBLISHED BY AUTHORITY

त्र ० 382] नई दिस्तात् वृत्स्ततिवारं, स्वत्यूबरः 22: 1970/साध्यिन 30, 1892

13. 382] NEW DELHI, THURSDAY, OCTOBER 22, 1970/ASVINA 30, 1892

इस भाग में भिन्न पुष्ठ संख्या वी जाती है जिससे कि यह झलग संकलन के रूप में रखा जा सके।

Separate paging is given to this Part in order that it may be filed as a separate compilation.

#### MINISTRY OF FOREIGN TRADE

#### NOTIFICATION

New Delhi, the 22nd October 1970

S.O. 3487.—Whereas the Central Government is of opinion that in exercise of the powers conferred by section 6 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), it is necessary or expedient so to do for the development of export trade of India that transmission line towers shall be subject to quality control and inspection prior to export;

And whereas the Central Government has formulated the proposals specified below for the said purpose and has forwarded the same to the Export Inspection Council, as required by sub-rule (2) of rule 11 of the Export (Quality Control and Inspection) Rules, 1964;

Now, therefore, in pursuance of the said sub-rule, the Central Government hereby publishes the said proposals for the information of the public likely to be affected thereby.

2. Notice is hereby given that any person desiring to forward any objection or suggestion with respect to the said proposals may forward the same within thirty days of the date of publication of this notification in the official Gazette to the Export Inspection Council, "World Trade Centre", 14/1B, Ezra Street, 7th floor, Calcutta-1.

#### Proposals

(1) To notify that transmission line towers shall be subject to quality control and inspection prior to export;

- (2) To specify the type of quality control and inspection in accordance with the draft Export of Transmission Line Towers (Quality Control and Inspection) Rules, 1970, set out in the Annexure to this notification as the type of quality control and inspection which would be applied to such transmission line towers:
- (3) To recognise the contractual specifications as agreed upon between the buyer and the seller as the standard specifications for transmission line towers;
- (4) To prohibit the export, in the course of international trade of such transmission line towers unless the same are accompanied by a certificate issued by any of the Export Inspection Agencies established under section 7 of the Export (Quality Control and Inspection) Act. 1963 (22 of 1963), to the effect that the transmission line towers are export-worthy.
- 3. **Definition.**—In this notification "transmission line tower" means any tower used for the purpose of transmission of electrical energy by means of electric conductors or aerial mast, sub-station structure, micro-wave tower, floodlit post. ropeway structure, railway electrification structure, oil rig structure and shall include the parts thereof.

#### ANNEXURE

Draft rules proposed to be made under section 17 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963).

- 1. Short title and commencement.—(1) These rules may be called the Export of Transmission Line Towers (Quality Control and Inspection) Rules, 1970.
  - (2) They shall come into force on the......
  - 2. Definition.—In these rules, unless the context otherwise requires—
    - (a) 'agency' means any one of the Export Inspection Agencies established by the Central Government at Cochin, Madras, Calcutta, Bombay and Delhi under section 7 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963).
    - (b) 'transmission line tower' means any tower used for the purpose of transmission of electrical energy by means of electric conductors, or aerial mast, sub-station structure, micro-wave tower, floodlit post, ropeway structure, railway electrification structure, oil rig structure and shall include the parts thereof.
- 3. Manufacturer to be experienced.—The manufacturer of transmission line towers shall have adequate experience in the manufacture of transmission line towers. The experience shall be deemed adequate if the manufacturer has satisfactorily executed at least two projects in India as evidenced by certificates produced by the manufacturer from his Indian clients. Further, he shall have adequate design and load testing facilities or have access to such facilities.
- 4. Quality Control and Inspection.—(1) The quality of the transmission line towers shall be ensured by exercising the following controls at different stages of manufacture together with the levels of control specified in the Schedule attached to these rules.
- (i) Bought out materials and components.—(a) Purchase specifications shall be laid down by the manufacturer incorporating the properties of materials or components to be used and the detailed dimensions thereof with tolerances.
- (b) The accepted consignments shall be either accompanied by a supplier's test certificate corroborating the requirements of the purchase specification in which case occasional check, at least once in three months shall be conducted by the purchaser for a particular supplier to verify the correctness of the aforesaid test certificate, or in the absence of such test certificates, samples from each consignment shall be regularly tested to check up its conformity to the purchase specifications.

For the purpose of counter-checking in case of steel sections, tensile strength testing shall be considered adequate.

- (c) The sampling for inspection and tests to be carried out shall be based on recorded investigation.
- (d) After the inspection and tests are carried out, systematic methods shall be adopted for proper segregation and disposal of defectives.

- (e) Adequate records in respect of the above mentioned controls shall be systematically maintained.
- (ii) Process control.—(a) Equipment, instrumentation and facilities shall be adequate to control the processes as laid down in the process specifications.
- (b) Adequate records shall be maintained to enable the verification of the controls exercised during the process of manufacture.
- (iii) Product control.—(a) The manufacturer shall either have his own testing facilities or shall have access to such testing facilities existing elsewhere to test the product as per the standard specification.
- (b) Adequate records in respect of above tests shall be systematically maintained.
- (iv) **Packing control.**—(a) Packing shall be in accordance with the stipulations in the standard specifications.
- (b) The wooden packages, if any, shall be well finished and shall have a good presentability. They shall also withstand the following tests, namely:—
  - (i) Drop test (for cases upto a weight of 37 kg) The packages shall be dropped from a height of 120 cm once on the largest flat surface, once on the longest edge and once on any corner of its own. No damage shall be caused to either the package or its contents.
  - (ii) Rolling test (for cases weighing more than 37 kg) The package shall be subject to rolling on its sides either 6 metres forward and 6 metres backward or 12 metres in one direction only and shall not cause any damage to either itself or its contents.
  - (iii) Water spraying test.—The package shall be allowed to be exposed against a water spray equivalent to a normal sudden monsoon shower for five minutes and the contests inside shall not be affected.
- (2) Inspection.—The inspection of transmission line towers intended for export shall be carried out with a view to seeing that the above mentioned controls have been exercised at the relevant levels satisfactorily and the transmission line towers conform to the standard specifications.
- 5. Procedure of inspection—(1) The exporter shall give intimation in writing to the agency under whose jurisdiction the factory from which it is intended to export falls and submit along with such intimation a declaration that the consignment of transmission—line towers has been or is being manufactured by exercising quality control measures as per controls referred to under rule 4 and that the consignment conforms to the requirements of the specifications recognised for this purpose. Complete details of contractual specifications shall be made available to the agency whenever required.
- (2) The exporter or manufacturer shall also furnish to the agency the identification marks applied on the consignment.
- (3) Every intimation and declaration under sub-rule (1) shall reach the office of the agency not less than seven days prior to the despatch of the consignments from the exporter's or manufacturer's premises.
- (4) On receipt of the intimition and declaration under sub-rules (1) and (2), the agency, on satisfying itself that during the process of manufacture, adequate quality controls, specified under rule 4 have been exercised and after further such inspection or testing as considered necessary to ensure conformity of the consignment to the standards specification, shall issue a certificate that the consignment satisfies the conditions relating to quality control and inspection and is export-worthy.
- 6. Place of inspection.—Every inspection under these rules shall be carried out at the premises of the manufacturer.
- 7. Inspection fee.—A fee at the rate of twenty paise for every hundred rupers of f. o.b. value of each consignment shall be paid by the exporter to the agency as inspection fees under rule 5.
- 8. Appeal.—(1) Any person aggrieved by the refusal of the agency to issue a certificate under sub-rule(4) of rule(5), may within ten days of the receipt—of the communication of such refusal by him, prefer an appeal to a puncl of experts consisting of not less than—three persons, appointed for the purpose by the Central Government.
  - (2) The decision of the said panel of experts on such appeal shall be final.

# THE SCHEDULE (Sie rule 4)

SI. No.	Dotails of test/inspection		Requirement	No. of samp- les to be tested		
<b></b> ,	Dimensions with tolerance on fa	stners	As per standard specifications recognised for the purpose	To be fixed on the basis of a re- corded investi- gation	Each con- signment	
2.	For tower members					
	(a) Excess holes & missing holes		Nil	Each item	Do.	
	(b) Length	•	As per standard specifications re- cognised for the purpose	Do.	Do.	
	(c) Bending		. Do.	Do.	Do.	
	(d) Open and close end .		. Do.	D٥.	Do.	
	(e) Chipping		. Do.	Do.	Do.	
	(f) Surface defects		Do.	Do.	Do.	
	(g) Straightness		. Do.	Do.	Do.	
	(h) Stamping		. Do.	Do.	Do.	
3.	Galvanising					
	(a) Unpickled black spots		. Do.	Do.	Do.	
	(b) Flux marks		Do.	Do.	Do.	
	(c) Spikes, globules of spelter		Do.	Do.	Do.	
	(d) Heavytile marks.		, Do.	Do.	Do.	
	(e) Invisibility of stamp marks due to					
	very thick coating	•	. Do.	Do.	Do.	
	(f) Thickness of zine deposit	•	. Do-	Т 1000 р 000	Each sh ftn's production	
	(g) Uniformity of coating		Do.	Do.	Do.	
4.	Assembly		. D.,	O to prototype	Towers of each type	
5.	Loading tests	•	. Do.	Do.	As required by the buyers	

[No. 60(7)/69-Exp. Insp.]

K. S. BHATNAGAR

### विवेशी ज्यापार मंत्रालय

# नई दिल्ली 22 भक्तूबर 1970

कार आर. 3487—यतः केन्द्रीय सरकार की राय है कि भारत के निर्यात ज्यानार के विकास के लिए ऐसा करना श्रावश्यक या समीचीन है कि निर्यात (गुण नियंत्रण श्रौर निरोक्षण) ब्रिधिनियम 1963 (1963 का 22) की धारा 6 द्वारा प्रदत्त गक्तियों का प्रयोग करते हुए संचरण लाइन टावर निर्यात से पूर्व गुण नियंत्रण श्रौर निरीक्षण के श्रध्यधीन होंगे,

श्रीर यतः केन्द्रीय सरकार ने उक्त प्रयोजन के लिए नीचे विनिर्दिष्ट प्रस्ताव बनाए हैं श्रीर निर्मात (गुण नियंत्रण श्रीर निरीक्षण) नियम 1964 के नियम 11के उपनियम 2 की अवेकानुसार उन्हें निर्मात निरीक्षण परिषद् को अग्रेषित किया है ;

श्रतः श्रव उक्त उपनियम के श्रनुसरण में केन्द्रीय सरकार एतद्द्वारा उक्त प्रस्तावों को एनद्द्वारा संभव्यतः प्रभावित होने वाली जनता की सूचना के लिए प्रकाशित करती है ।

2. एतद्द्वारा सूचना दी जाती है कि कोई व्यक्ति जो उक्त प्रस्तावों के बारे में कोई ग्राक्षित मा सुझाव भेजने का इच्छुक हों इस ग्रधिसूचना के ग्रासकीय राजपत में प्रकाशित होने की तारीख के तीस दिन के भीतर निर्यात निरीक्षण परिषद् "वर्ल्ड ट्रेड सेन्टर", 14/1-मो एचरा स्ट्रोट कलक्ता-1 को भेज सकता है ।

#### प्रस्ताव

- (1) यह अधिसूचित करना कि संवरण लाइन टावर निर्धात से व्यक्तियो निषंत्रण और निरीक्षण के अध्यक्षीन होंगे ;
- (2) क्वालिटी नियंत्रण श्रीर निरीक्षण के उन प्रकार को इस श्रधिसूचना के उपाबन्ध में उपवर्णित संचरण लाईन टावर का निर्यात (गुण नियंत्रण) नियम 1970 के प्रारूप के श्रनुसार गुण नियंत्रण श्रीर निरीक्षण के प्रकार के रेसे रूप में विनिद्धिट करना जो ऐसे संचरण लाइन टावरों को लागू होगा,
- (3) त्रीता भीर विकेता के बीच यथा करार किए गए संविद्यागत विनिर्देशों की संचरण साहन टावरों के लिए मानक विनिर्देश के रूप में मान्यता देता।
- (4) श्रन्तर्राष्ट्रीय व्यापार के दौरान ऐसे संचरण लाइन टावरों का तब तक प्रतिषेध करना जब तक कि उनके साथ निर्यात (गुण नियंत्रण श्रौर निरोजग) श्रिधिनियम 1963 (1963 का 22) की धारा 7 के श्रधीन स्यापित किसी निर्यात निरीक्षण श्रीककरण द्वारा जारी किया गया इस प्रभाव का श्रमण पत्र न हो कि संचरण लाइन टावर निर्यात योग्य हैं।
- 3. पिश्माथा—इस अधिसूचना में "संचरण लाइन टावर" से विद्युत अर्जा के विद्युत चालकों या एरियल मास्ट उप-स्टेशन संरचना, सूक्ष्म तरंग टावर, प्लडलिट स्तंभ ऋज्जु मार्ग संरचना, रेल विद्युतिकरण संरचना, तेल रिंग संरचना के द्वारा संचारण के प्रयोजन के लिए प्रयुक्त टावर अभिन्नेत हैं श्रीर इसके अन्तर्गत उसके पुर्जे सम्मिलित होंगे।

#### उपाक्ष्य

निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम 1963 (1963 का 22) को धारा 17 के अधीन बनाए जाने वाले प्रथापित प्रारूप नियम ।

- 1. संक्षिप्य नाम भीर प्रारम्भ :--(1)ये नियम संचरण लाइन टायर का नियात (गुण नियंत्रण श्रीर निरीक्षण) नियम 1970 कहे जा सर्वेगे ।
  - (2) ये को प्रवृत्त होंगे।

- 2. परिभाषाएं-इन नियमों में जब तक कि संदर्भ से ग्रन्यया ग्रपेक्षित न हो-
  - (क) "धिमकरण" से निर्पात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की घारा 7 के अधीन केन्द्रीय सरकार द्वारा स्थापित कोचीन, मब्रास, कलकत्ता, मुंबई और दिल्ली में स्थित में से कोई एक निर्यात निरीक्षण अधिकरण अधिक्रेत हैं।
  - (ख) "संचरण लाईन टावर" से विद्युत ऊर्जा के विद्युत चालकों या ऐरियल मास्ट, उप-स्टेशन संरचना, सूक्ष्म तरंग टावर, परुड-लिट स्तमं, ऋष्यु मार्ग संरचना, रेल विद्युति-करण संरचना, तेल रिंग संरचना के द्वारा संचार के प्रयोजन के लिये प्रयुक्त टावर प्रभिन्नत है और इसके अन्तर्गत उसके पूर्जे सम्मिलित होंगे।
- 3. बितिमी त का अनुभवी होता: —संचरण लाइन टावर के वितिमीता को संचरण लाईन टावर के वितिमीला में पर्याप्त अनुभव होगा । पर्याप्त अनुभव तब समझा आएगा यदि वितिमीता ने समाधान प्रव कप से भारत में कम से कम दो परियोजनाएं निष्पादित कर ली हों जैसा कि वितिमीता द्वारा उसके भारत य प्राहक द्वारा विए गए अमारा पत्नों के प्रस्तुत करने से साध्यत हो। यह और कि उसके पास डिजाइन और भार परीक्षण की पर्याप्त सुविधाएं होंगी या ऐसी सुविधाएं उसे उपलब्ध होंगी।

### 4. गुण नियंत्रण घौर निरीक्षण

(1) संवरण लाइन टावरों की गुण विनिर्माण की विभिन्न भवस्थाओं पर निम्नलिखित नियंत्रणों के द्वारा तथा इन नियमों से संलग्न भनुसूची में विनिर्दिष्ट नियंत्रण के स्तरों के साथ सुनिश्चित की जायेगी।

# (i) कर की गई सामग्री श्रीर संघटक

- (क) ऋय विनिर्देश, विनिर्माता द्वारा, प्रयुक्त की जाने वाली सामग्री या संघटकों के गुण धर्मों को ग्रीर उनकी विस्तृत विभाग्नों को गुंजाइश सहित सम्मिलित करते हुए, श्रीधकथित किए जाएंगे।
- (क) स्वीकृत परेषण के साथ या तो प्रदायक का कप निविदेश की अपेकाओं को संपूष्ट करते हुए परीक्षण प्रमाण पत्न लगा होगा जिस दशा में केता द्वारा किसी विशेष प्रदायक के लिये पूर्वोक्त परीक्षण प्रमाण पत्न की शुद्धता को सत्यापित करने के लिए यदा कदा जांच कम से कम तीन मास में एक बार, की जाएगी या ऐसे परीक्षण प्रमाणपत्न न होने की दशा में, प्रत्येक परेक्षण से नमूने उनकी, कप विनिर्देश के अनुसार, अनुरूपता की जांच करने के लिए नियमित रूप से परीक्षित किए जाएंगे।

इस्पात परिष्छेदों की दशा में प्रति जांच के प्रयोजन के लिए तनन शक्ति परीक्षण पर्याप्त समझी जाएगी ।

- (ग) निरीक्षण के लिए नमूने लेना भौर किए जाने वाले परीक्षण श्रमिलिखित अन्वेषण पर भाषारित होंगे ।
- (घ) निरीक्षण भीर परीक्षण किए जाने के पश्चात् दोषमुक्तों के उचित पृथक्करण भीर निपटाने के लिए प्रायिक रोतियां भपनाई जायेंगी।
- ऊपर वर्णित नियंत्रणों की बावत पर्यान्त ध्रिभलेख प्रायिकतः बनाये रखे जायेंगे।

# (ii) प्रक्रिया नियंत्रण

- (क) प्रक्रिया विनिर्देशों में यथा श्रिष्ठिकथित प्रक्रियाओं के नियंत्रण के लिए पर्याप्त उपस्कर, उपकरण, और सुविधाएं होंगी ।
- (ख) विनिर्माण की प्रक्रिया के दौरान किए गए नियंत्रणों के सत्यापन को सुनिश्चित करने के लिए पर्याप्त प्रभिलेख बनाए रखे जायेंगे।

# (iii) उत्पाद नियंत्रण---

- (क) मानक विनिर्देश के अनुसार उत्पाद के परीक्षण के लिए या तो विनिर्माता के पास अपनी परीक्षण सुविधाएं होंगी या कहीं भ्रौर विद्यमान सुविधाएं उसे उपलब्ध होंगी ।
- (ख) उपरोक्त परीक्षणों की बाबत पर्याप्त भ्रमिलेख प्राधिकतः बनाये रखे जाएंगे।

### (iV) वैकिंग नियंत्रण

- (क) पैंकिंग मानक विनिर्देशों में के अनुबंधों के अनुसार होगी ।
- (ख) काष्ठ पैकेज, यदि कोई हों, भली प्रकार तैयार किए जायेंगे और ग्रन्छे विखाई वेने वाले होंगे। वे निम्नलिखित परीक्षण भी सहन करेंगें, ग्रर्थात् :—
  - (i) पोस परीक्षण (37 कि॰ ग्रा॰ तक के भार वाली पेटियों के लिये) पैकेज 120 सें॰ मी॰ की ऊंचाई से एक बार सबसे बड़े चपटे तल के बल पर, एक बार सबसे लम्बे किनारे के बल पर ग्रीर एक बार इसके किसी भी कोने के बल पर गिराया जाएगा। पैकेज या इसकी श्रन्सैंयस्तु की कोई नुक्सान नहीं होगी।
  - (ii) लुंडन परीक्षण (37 कि॰ ग्रा॰ से श्रधिक भार वाली पेटियों के लिये) पैकेज श्रपनी बगलों पर या 6 मीटर श्रागे श्रीर 6 मीटर पीछे या 12 मीटर तक एक ही विशा में लुंडन किए जाने के श्रध्यधीन होंगे श्रीर इससे या तो इसको या इसकी श्रन्तंवस्तु को कोई नुक्सान नहीं होगा ।
  - (iii) जल छिड़काव परीक्ष ण पैकेज सामान्य ग्रचानक मानसून बौछार के समतुल्य जल छिड़काव के लिए 5 मिनट तक खुला छोड़ विया जायेगा ग्रौर भन्दर की भन्तंवस्तुएं प्रभावित नहीं होंगी ।
- (2) निरीक्षण: निर्यात के लिए भ्रामित संचरण लाइन टावरों का निरीक्षण यह देखने की वृष्टि से किया जाएगा कि ऊपरवर्णित नियंत्रण सुसंगत स्तरों पर समाधानप्रद रूप से किए गए हैं भीर संचरण लाइन टावरें मानक विनिद्याों के भनकृष हैं।

### 5. निरीक्षरण की प्रक्रिया

(1) निर्यात कर्ता उस प्रभिकरण को, जिसकी ग्रधिकारिता के ग्रधीन वह कारखाना ग्राता है जिससे निर्यात करना ग्राग्यित है, लिखित रूप में प्रकापना देगा ग्रीर ऐसी, प्रकापन के साथ एक घोषणा देगा कि संचरण लाईन टावरों का परेषण नियम 4 के ग्रधीन निर्दिष्ट नियंत्रणों के श्रनुसार गुण नियंत्रण उपायों को करते हुए विनिर्माण किया गया है या किया जा रहा है ग्रीर परेषण इस प्रयोजना के लिए मान्यता प्राप्त विनिर्देशों की ग्रपेक्षा श्रों के श्रनुरूप है। संविदा गत विनिर्देशों के सम्पूर्ण ब्योरे जब कभी ग्रपेक्षित हों ग्रभिकरण को उपलब्ध कराए आएंगे।

- (2) निर्यात कत्ती या विनिर्माता श्रिभकरण को परेषण पर लगाए गए पहचान जिल्ह भी प्रस्तुत करेगा ।
- (3) उपनियम (1) के प्रधीन प्रत्येक प्रशापना श्रीर घोषणा श्रीमकरण के कार्यालय को निर्यातकर्ता या विनिर्माता के परिसर से परेषण के प्रेषण से सात दिन से श्रन्यून पूर्व पहुंचेगी :
- (4) जपनियम (1) और (2) के अधीन प्रज्ञापना और घोषणा प्राप्त करने पर अभि-करण अपना यह समाधान करने पर, कि विनिर्माण की प्रक्रिया के दौरान नियम 4 में विनिर्दिष्ट पर्याप्त गुण नियंत्रण प्रयुक्त किए गए थे और ऐसे और निरीक्षण और परीक्षण करने के परचात जैसा कि परेषण की अनुरूपता को मानक विनिर्देश के अनुसार सुनिश्चित करने के लिये धावश्यक समझे जायें, एक प्रमाण पत्न जारी करेगा कि परेषण गुण नियंत्रण और निरीक्षण से संबंधित शर्ते पूरी करता है और निर्यात के योग्य है।
- 6. निरीक्षण का स्थान—इन नियमों के ग्रधीन प्रत्येक निरीक्षण विनिमित्ता के परिसर पर निष्पादिल किया जाएंगा ।
- 7. निरोक्षण फीस—निर्यातकर्ता श्रभिकरण को नियम 5 के श्रधीन निरीक्षण फीस के रूप में प्रत्येक परेषण के लिए पोत पर्यन्त निःशुल्क मूल्य के प्रति एक सौ रुपये पर बोस पैसे की दर से फीस संदर्शत करेगा ।

#### 8. ग्रयोक

- (1) धामिकरण द्वारा नियम 5 के उपनियम (4) के ध्रधीन प्रमाणपक्ष देने से इन्कार करने के कारण व्यथित कोई व्यक्ति, उसे ऐसे इन्कार की संसूचना की प्राप्ति के दस दिन के भीतर केन्द्रीय सरकार द्वारा इस प्रयोजन के लिए नियुक्त तीन से अन्यन व्यक्तियों के विशेषज्ञों के एक पेनल को प्रपील कर सकता है।
- (2) ऐसी ग्रपील पर विशेषज्ञों के उक्त पेनल का विनिश्चय ग्रन्तिम होगा।

# श्रनुसूची (नियम 4 देखिए)

ऋम सं०	परीक्षण/निरीक्षण के व्योरे	उपेक्षाएं	परीक्षण किए जाने वाले नमूनों की संख्या	लाट ग्राकार
1	2	3	4	5
1	बन्धकों पर गुंजाइश सहित विभाएं	इस प्रयोजन के लिए मान्यता प्राप्त मानक विनिदेशों के मनुसार		प्रत्येक परेक्षण
2	टावर के श्रंगों के लिए (क) श्रधिक छिद्र शौर लुप्त छिद्र	कुछ नहीं	प्रत्येक मद	यथो <del>ग्</del> स

1	2	3	4	5
	(ख) लम्बाई	इस प्रयोजन के लिये मान्यता प्राप्त मानक विनिर्वेशों के अनुसार	यथोक्स	यथोक्त
	(ग) बंकम	यथोक्त	ययोक्त	यथोन्त
	(घ) <b>खुले भौर ब</b> न्ध सिरे	,,	, ,	,,
	(ङ) छंटाई	"	11	,,
	(च) तलदोष	11	,,	11
	(छ) सीघा पन	,,	11	<b>3</b> 7
	(ज) स्टाम्पित करना	1)	"	<b>)</b> 1
3	जस्ता चढ़ाना			
	(क) भ्रमधुले काले धडबे	77	**	*1
	(ख) फलक्स चिन्ह	, ,	1)	11
	(ग) जस्ते की नोंकें या गोलिकाएं	, ,	"	11
	(घ) भारी टाईल चिन्ह	71	,,	,,,
	(ङ) ग्राधिक गाढेलेपन के कारण स्टाम्प चिन्होंका विख्वाई नदेना।	11	"	n
	(च) जस्ते के निक्षेप को मोटाई	यथोक्त	तीन भाग	प्रत्येक पारो का उत्पा <b>द</b> न
	(छ) लेपन की एक समा- नता	11	ययोक्त	यथो <del>श्</del> त
4	सञ्जीकरण	11	एक म्रावि प्र <b>रू</b> प	प्रत्येक प्रकार का टावर
5	भारपरीक्षण	"	यथोक्त	जैसाकेता द्वारा मपेक्षित हो ।

[सं • 60 (7) / 69-एक्स • इन्स्पे] के • एस • भटनागर, संयुक्त संचित्र ।